

Work Order ID 48150C01

Friday, June 26, 2009 11:48:11 AM

Page 1

Item ID: D3186-2M

Accept

Setup Start

Revision ID: D

Stop

Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Start Date: 7/15/2009 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 8/3/2009 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Run Start

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Stop

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
----------	--------------

D3186	Rev D
-------	-------

100



Purchasing

PURCHASING

0.00

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 8864 ☐ Description: D3186-2M Door ☐ Supplier:
Delastek ☐ Conformity Certificate and Process sheet required ☐ Ship 3 Items from
Previous steps

110



Packaging

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is
attached.

120



QC

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins.

⇒ 8/3/09

④

/

Picklist Print

Page 1

Friday, June 26, 2009 11:48:10 AM

Work Order ID: 48150C01



Parent Item: D3186-2MRevD



Parent Item Name: SPACEPOD DOOR RH



Start Date: 7/15/2009

Required Date: 8/3/2009

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments:

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-2PRevD  Spacepod Door		Purchased				100	Each	0.0000	1.0000 		<i>11/9/08 @</i>	

Date: Friday, 22/05/2009 4:43:24 PM
 User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : SPACEPOD DOOR RH
Job Number : 48150C01	
Estimate Number : 12599	
P.O. Number :	Part Number : D31862M
This Issue : 22/05/2009 S.O. No. :	Drawing Number : D3186 REV.D
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : / / Type : SMALL /MED FAB	Drawing Revision : D
Previous Run : 47002B01	Material :
Written By :	Due Date : 12/06/2009 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By : <u>Julie Dawson 25</u>	
Comment : Est Rev:A New Issue 06-12-04 ec est rev B rev D dwg 07.03.07 ec	

Additional Product

Job Number:



Seq. #: **Machine Or Operation:** **Description :**

1.0 ✓ PG

PURCHASING

**Comment:** PURCHASINGIssue P/O: 8864

Description: D3186-2M Door

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 3 Items from Previous steps

C 209/05/27

①

2.0 ✓

D31862P

Spacepod Door

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Spacepod Door

3.0 ✓

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from
 Delastek is attached.

4.0 ✓

QC6

DIMENSIONAL CHECK

**Comment:** DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3186 . Visual inspection. Check for void spot and pins.

5.0 ✓

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: _____

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 22/05/2009 4:43:24 PM
User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR RH

Job Number: 48150C01

Part Number: D31862M

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

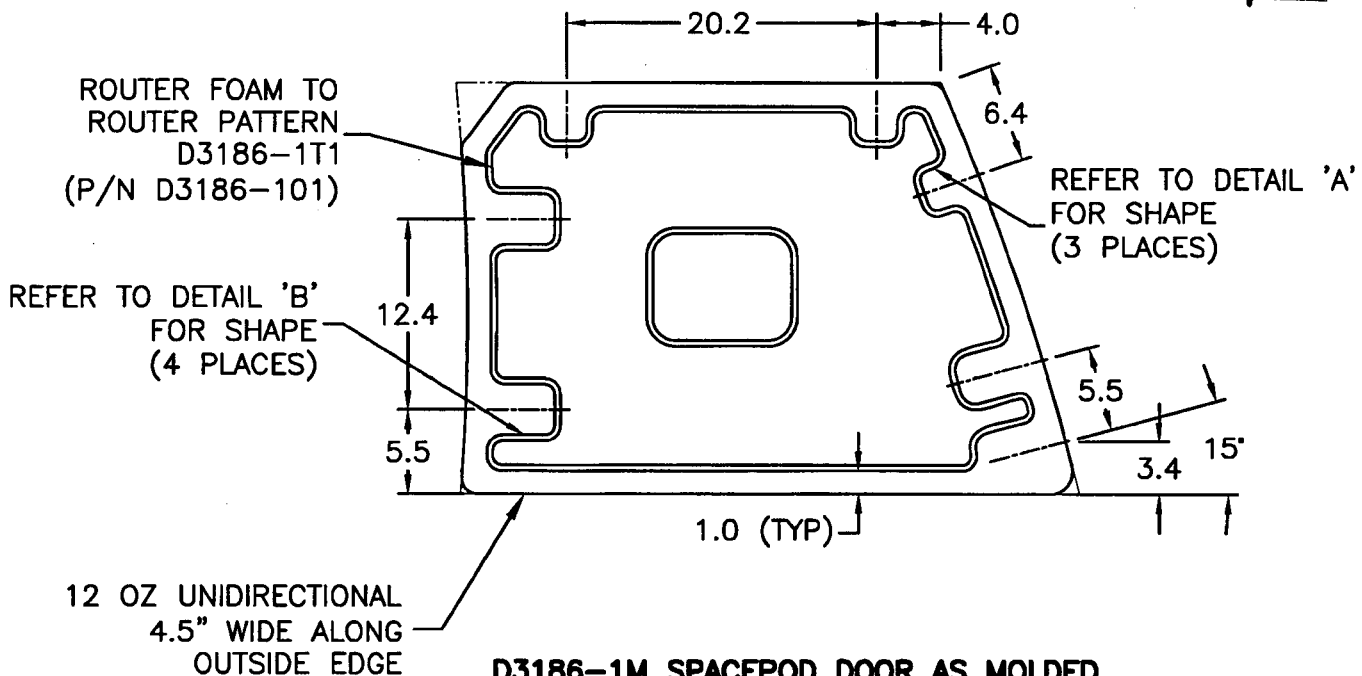
DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED B	APPROVED H	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 1 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS
A	03.03.27	NEW ISSUE	
B	06.09.25	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED	
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS	
D	07.02.22	UPDATE DIMENSIONS	

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

RELEASED

07.02.27

**NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 48/SOCO

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



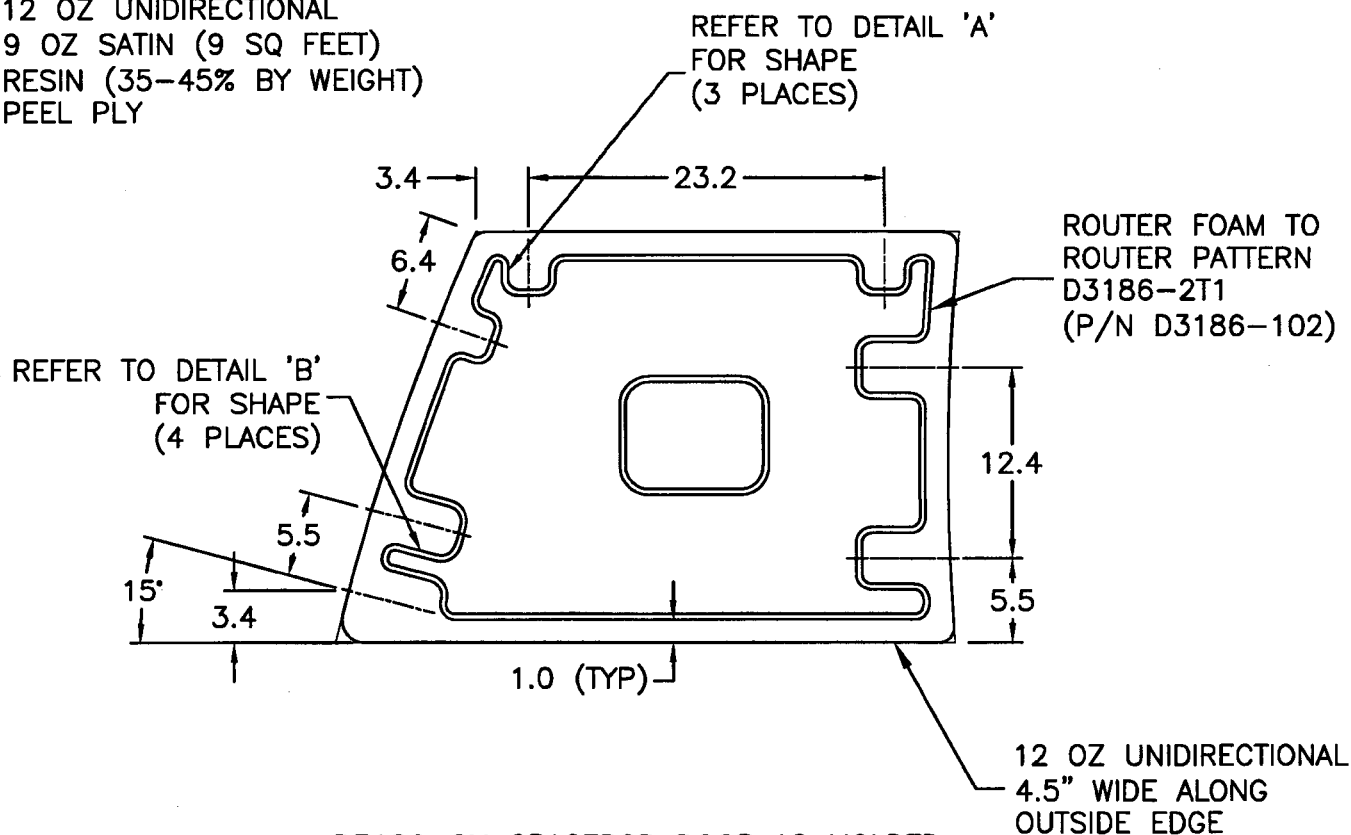
DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 2 OF 5
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

RELEASED

07.02.27 [Signature]



D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED

NOTES:

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERA KANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYLCELL OR AIREX OR KLEGECELLSHOP COPY
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 4815061

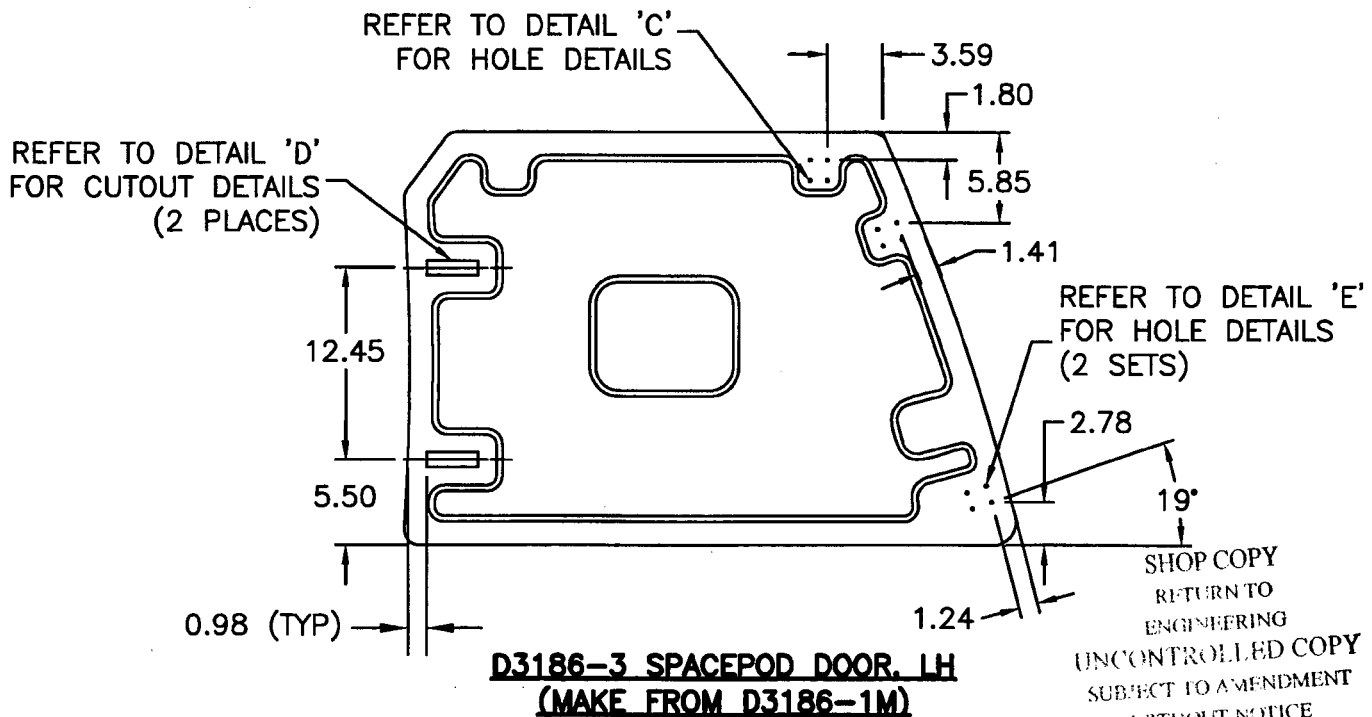
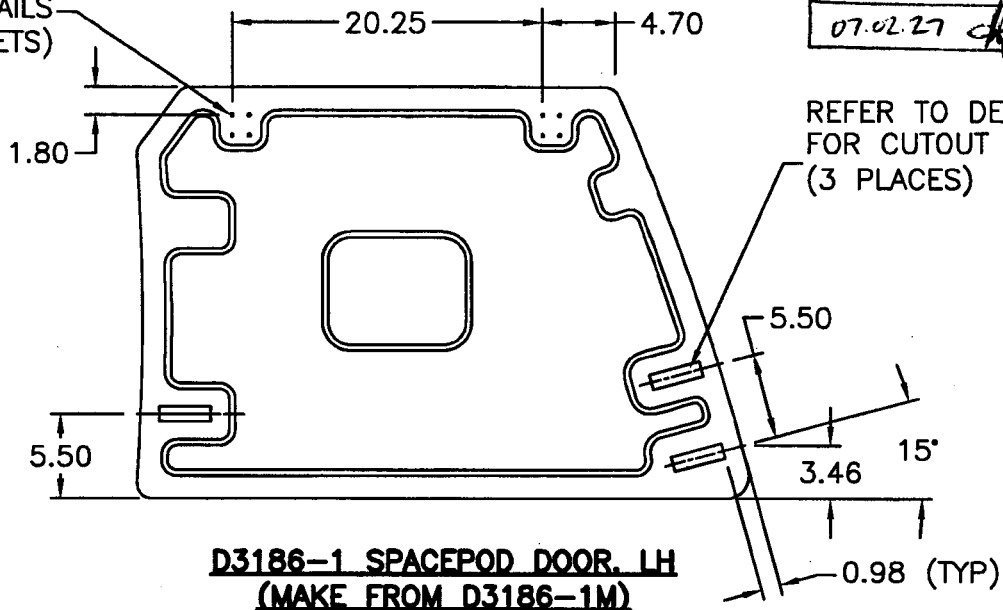
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED JB	APPROVED H	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 3 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

REFER TO DETAIL 'C'
FOR HOLE DETAILS
(2 SETS)



NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *LRISDCO1*

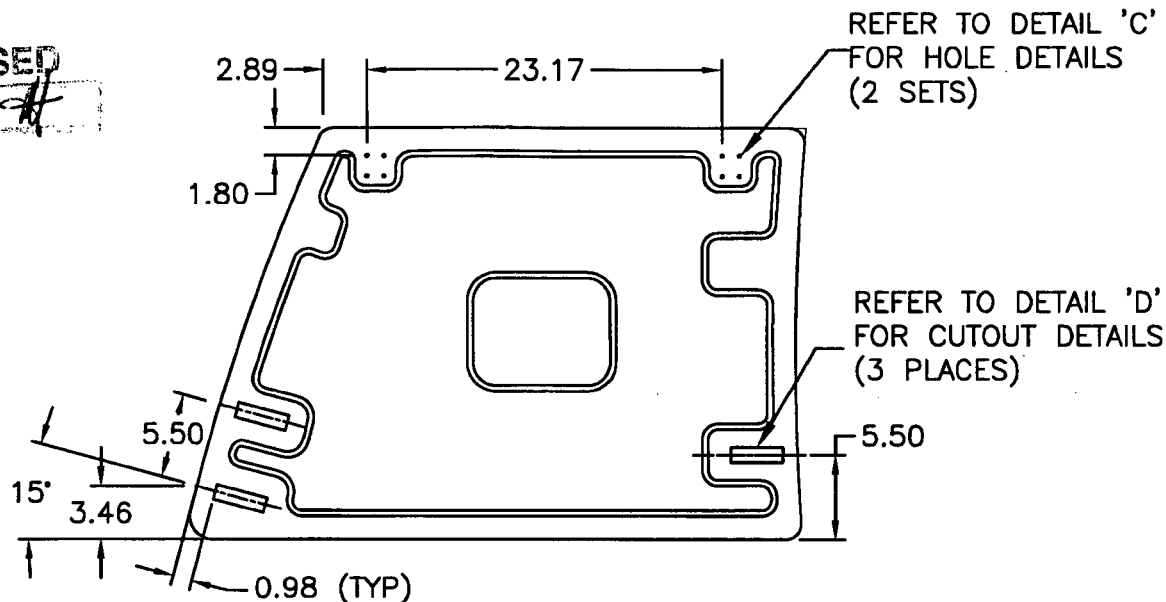
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

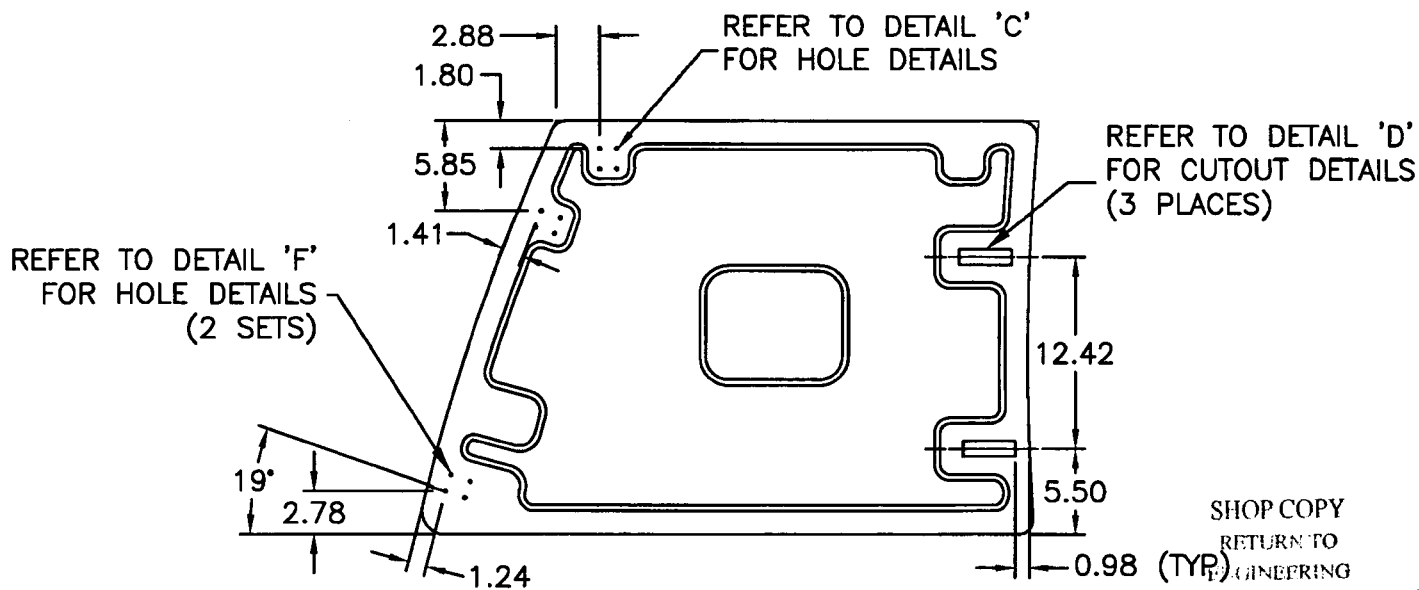


DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 4 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

RELEASED
07-02-27



D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH
(MAKE FROM D3186-2M)



D3186-4 SPACEPOD DOOR, RH
(MAKE FROM D3186-2M)

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

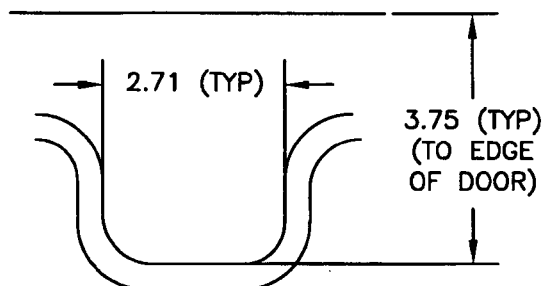
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 4815000

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

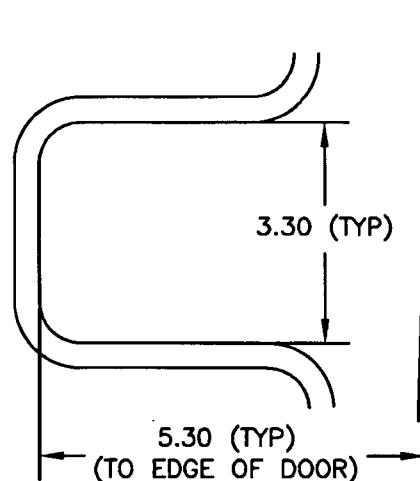
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 5 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS



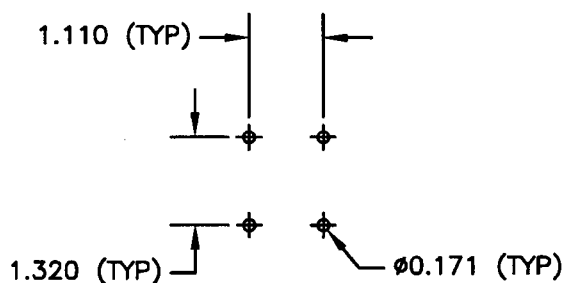
DETAIL A



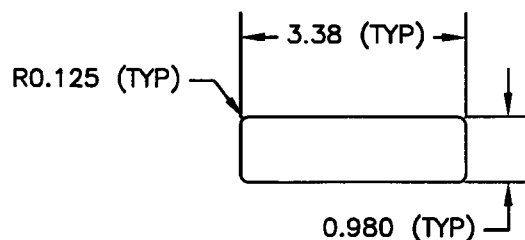
DETAIL B

RELEASED

07.02.27 [Signature]

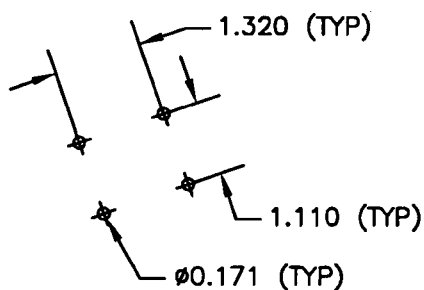


DETAIL C

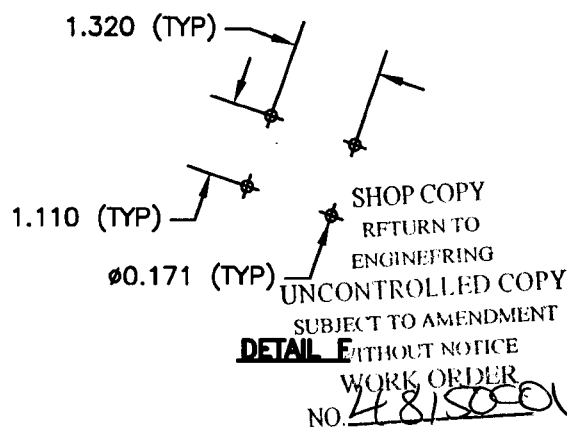


NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR

DETAIL D



DETAIL E



NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13210
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
02/09/2009	27/05/2009	6015	Chantal Lavoie		PO00008864		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0060	D31862P Spacepod Door RH B48150C01 Dwg. Rév.: D <div>No. lot 43812</div> <div>S 1/1/07</div> <div>U de M : Each</div> <div>Qté 1</div>			
1	0	1	DKC134-0069	D31882P Spacepod Body RH B748150 Dwg. D3188 Rév.: E <div>No. lot 20927</div> <div>U de M : Each</div> <div>Qté 1</div>			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Date: Jeudi, 2009-05-28 09:27:33
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : SPACEPOD DOOR	<i>D</i>
Numéro Job : 43812		Numéro Article : DKC134-0060	
Numéro Soumission : 2610		Numéro Dessin : D3186	
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134	
Cette fois : 2009-05-28	No. B.V. :	Révision dessin : D	
Prsht Rev. : NC		Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350	
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2009-06-04	Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente : 43771			

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31862M

 Process Sheet Rév.: 02 Modification du planning afin d'y inclure le
 N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :


1.0 AC0303 Frekote 44NC

 Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
 Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

 Date: *20/06/09* Heure Début: *7:35* Heure Fin: *7:40* Sceau: 

3.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

 Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)
 Tissu à délaminer Release ply B

4.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

 Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)
 Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

 Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
 Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

 Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Jeudi, 2009-05-28 09:27:33

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43812Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0681	9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s)

9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish # Lot: 1-1080-1

8.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentaire Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-21729

9.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

10.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe:

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 26/05/09 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:30 Sceau:

11.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

12.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-24493-1

13.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 26/05/09 Heure Début: 10:45 Heure Fin: 10:50 Sceau:

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43812

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

14.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite
imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 26/09 Heure Début: 10:50 Heure Fin: 11:05 Sceau:



15.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 26/09 Heure Début: 11:05 Heure Fin: 11:15 Sceau:



Curing Début: 10:50 Curing Fin: 8:00

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-24493-1

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43812

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heure.

Date: 9/6/09 Heure Début: 11:20 Heure Fin: 11:25 Sceau: 

19.0	AAC0452	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentaire Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total: 0.082 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-6986-1

20.0	DKC134-0057	Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)
------	-------------	--

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)

N° de Job: 43812

21.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÉCES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement du 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz.. Retirer le gabarit de trimage .



Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer son contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

~~Faire l'inspection du positionnement par le département de la qualité~~

Date: _____ Sceau: _____ Initiales: _____

N/A 17/08/09 NG. (S-1)

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0057 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 6/6/09 Heure Début: 12:45 Heure Fin: 1:00 Sceau:  

Date: Jeudi, 2009-05-28 09:27:33

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43812

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

22.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond

Date: 6/07/09

Heure Début: 1:00

Heure Fin: 1:10

Sceau: 



Curing Début: 12:45

Curing Fin: 2:00

23.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

24.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-24493-1

25.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 8/07/09

Heure Début: 9:00

Heure Fin: 9:05

Sceau: 

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43812

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

26.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte.

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 8/10/09 Heure Début: 9:05 Heure Fin: 9:35 Sceau:



27.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 8/10/09 Heure Début: 9:35 Heure Fin: 9:45 Sceau:



Curing Début: 9:05 Curing Fin: 1:45

28.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 8-7-09 Heure Début: 1:50 Heure Fin: 1:55 Sceau:



Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43812Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

29.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Trimer les contour de la pièce l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 9/7/09 Heure Début: 9:30 Heure Fin: 10:00 Sceau:



30.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1390 UNITE(s)/Unit Total: 0.1390 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-23794-2

31.0

AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total: 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S #lot: 2-24023-3

32.0

PRIMER

APPLICATION DE PRIMER

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 13/07/09 Sceau:



Quantité: 1 Date: 13/07/09 Sceau:



Quantité: 1 Date: 15/07/09 Sceau: Premier Côte Final



Quantité: 1 Date: 15/07/09 Sceau: 2e Côte final



33.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Inspection des pièces par le département de la qualité

Quantité: 1 Date: 16-7-09 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43812

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

34.0


EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 3-8-09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____